LE BUREAU DE NORMALISATION DU QUÉBEC

NQ 3714-150
89-01-24

NORME

PEINTURES - APPRÊTS PONÇABLES POUR LE REPEINTURAGE DES CARROSSERIES DE VÉHICULES AUTOMOBILES

Québec

89-02522/

DEMANDE DE RENSEIGNEMENTS

Les demandes de renseignements concernant le présent document peuvent être adressées au Bureau de normalisation du Québec (BNQ), à l'adresse suivante: Ministère de l'Industrie, du Commerce et de la Technologie, 50, rue Saint-Joseph Est, Québec, (Québec), G1K 3A5.

RÉVISION DES NORMES

La collaboration des utilisateurs des normes est essentielle à la mise à jour de celles-ci. Aussi, toute suggestion visant à améliorer leur contenu sera reçue avec intérêt par le BNQ. Nous vous prions de nous faire parvenir vos suggestions ou vos commentaires en utilisant la formule que vous trouverez à la fin de ce document.

Cette nouvelle édition remplace la version du 1984-08-14 ainsi que le modificatif numéro 1 du 1984-11-06.

Dépot légal

Bibliothèque nationale du Québec

ISBN 2-550-09342-9

AVANT-PROPOS

Le présent document a été élaboré par le comité de normalisation des peintures pour véhicules, formé des membres suivants:

BOLDUC, Normand	Service du matériel - Ministère des Transports
CORBEIL, Gilles	Sico inc.
GAUTHIER, Émilien	Service de l'approvisionnement - Ministère des Transports
GENEST, Georges	Direction générale des approvisionnements - Ministère des Approvisionnements et Services
HÉBERT, Jean-Claude	Laboratoire central - Ministère des Transports
LARTIGUE, Michel	Industries Robar Canada ltée
LEGAULT, Guy	Peintures Prolux inc.
MAILLETTE, Yvan	Bayer (Canada) inc.
MARTEL, René	Service du matériel - Ministère des Transports
SNYDER, Robert	Revêtements Ferox inc.
ROBERGE, Joseph-M. (secrétaire)	Bureau de normalisation du Québec - Ministère de l'Industrie, du Commerce et de la Technologie

SOMMAIRE

		Page
1.	OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION	1
2.	RÉFÉRENCES	1
3.	VOCABULAIRE	2
4.	EXIGENCES GÉNÉRALES	3
5.	EXIGENCES PARTICULIÈRES	3
6.	ÉCHANTILLONNAGE	6
7.	MÉTHODES D'ESSAIS	6
8.	PRÉPARATION EN VUE DE LA LIVRAISON	8
	ANNEXE A - PRÉPARATION DES DEVIS ET DES APPELS D'OFFRES	10

PEINTURES - APPRÊTS PONÇABLES POUR LE REPEINTURAGE DES CARROSSERIES DE VÉHICULES AUTOMOBILES

1. OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

La présente norme spécifie les caractéristiques d'un apprêt à poncer utilisé pour le repeinturage des carrosseries de véhicules automobiles et des équipements connexes montés sur ces véhicules.

Cet apprêt doit être appliqué sur des surfaces adéquatement préparées: sur les surfaces d'acier mises à nu, une couche de peinture primaire anticorrosion, conforme à la norme NQ 3714-081, est appliquée. Cet apprêt est généralement recouvert d'une peinture-émail conforme à la norme NQ 3712-305. Le but principal de ce produit est d'éliminer les rayures ou autres imperfections mineures de la carrosserie et de fournir un subjectile doux et uniforme pour l'application de la couche de finition. Il est recommandé d'utiliser, pour un système complet, les produits d'un même fabricant.

La peinture conforme à la présente norme est formulée pour application aux pistolets manuels

a) conventionnels;
b) sans air;
c) électrostatiques-sans air.

Pour des renseignements supplémentaires sur la façon de procéder à la préparation des surfaces et au peinturage, on doit se référer au document BNQ 3700-918.

2. RÉFÉRENCES

Les documents énumérés ci-après, auxquels le texte se réfère, apportent un complément à la présente norme.

Bureau de normalisation du Québec (BNQ), ministère de l'Industrie, du Commerce et de la Technologie, 50, rue Saint-Joseph Est, Québec, G1K 3A5.

BNQ 3700-906/1972 Peintures - Vocabulaire

BNQ 3700-918/1984	Repeinturage des carrosseries de véhicules automobiles
BNQ 3702-011/1982	Peintures - Méthodes d'échantillonnage
BNQ 3702-301/1978	Peintures - Détermination de la finesse de broyage
BNQ 3702-303/1971	Peintures - Détermination du point d'éclair - Méthode en vase clos de Pensky-Martens
NQ 3702-304/1986	Peintures - Détermination de la consistance - Méthode Stormer
BNQ 3702-305/1971	Peintures - Détermination des durées de séchage
BNQ 3702-306/1978	Peintures - Détermination de la résistance à la formation de peaux
BNQ 3702-350/1979 (mod. #1/1984-03-09)	Peintures - Détermination du degré de sédimentation - Méthode de la spatule
BNQ 3702-410/1982	Peintures - Détermination de l'adhérence
BNQ 3702-513/1977	Peintures - Détermination du brillant
NQ 3712-305/1989	Peintures-émail brillantes pour le repeinturage des carrosseries de véhicules automobiles
NQ 3714-081/1989	Peintures primaires anticorrosion pour le repeinturage des carrosseries de véhicules automobiles

NOTE - Depuis janvier 1986, les lettres NQ sont utilisées dans le code de désignation des documents publiés par le Bureau de normalisation du Québec en remplacement du sigle BNQ précédemment utilisé. Désormais, selon la date de publication, les documents pourront porter le sigle BNQ ou NQ.

3. VOCABULAIRE

Les termes relatifs à la peinture utilisés dans le présent document sont définis dans la norme BNQ 3700-906.

4. EXIGENCES GÉNÉRALES

4.1 Composition

L'apprêt conforme à la présente norme doit être composé de pigments adéquatement dispersés dans une résine à séchage rapide et ne doit pas contenir de la nitrocellulose. Les matières de charge utilisées doivent favoriser la facilité de ponçage.

4.2 Application

L'apprêt doit pouvoir s'appliquer aux pistolets manuels

a) conventionnels;
b) sans air;
c) électrostatiques-sans air,

lorsqu'il est dilué conformément aux instructions du fabricant. De plus, le produit appliqué doit donner un fini doux et uniforme, exempt de coulures, de grumeaux et de tout autre défaut.

4.3 Couleurs

L'apprêt doit être de couleur grise ou rouge brique, au choix de l'acheteur.

4.4 Entreposage

Lorsqu'il est entreposé pendant 12 mois à partir de la date de livraison, dans le récipient qui n'a pas été ouvert, à une température comprise entre 10 °C et 35 °C, l'apprêt doit retrouver son homogénéité par simple agitation manuelle et doit satisfaire aux exigences décrites dans la présente norme.

4.5 Sécurité et innocuité

La partie volatile de l'apprêt ne doit pas contenir de benzène, de solvant chloré nocif ou tout autre solvant hautement toxique.

Durant le transport et l'entreposage, et lors de son utilisation, l'apprêt doit satisfaire aux conditions imposées par les lois et les règlements en vigueur concernant la sécurité et la santé.

5. EXIGENCES PARTICULIÈRES

5.1 Résistance à la formation de peaux

L'apprêt ne doit pas former de peaux lorsqu'il est soumis à l'essai décrit dans la norme BNQ 3702-306.

NOTE - Le prélèvement de la quantité nécessaire pour l'essai doit se faire au moment où le récipient, contenant l'échantillon soumis à l'analyse, est ouvert pour la première fois.

5.2 Entreposage (essais accélérés)

5.2.1 Stabilité lors de l'entreposage

Lorsqu'il est soumis à l'essai décrit à l'article 7.2, l'apprêt ne doit pas former de peaux ni de gel, et doit retrouver son homogénéité par simple agitation manuelle.

Il doit de plus demeurer conforme aux exigences de la présente norme. A cette fin, les essais de contrôle suivants sont considérés suffisants: la durée du séchage doit demeurer dans les limites établies à l'article 5.3 après le présent essai et ne doit pas varier de plus de 25 % de la valeur déterminée avant l'essai; la consistance, vérifiée conformément à la norme NQ 3702-304 après le présent essai, ne doit pas varier de plus de 5 % de la valeur déterminée avant l'essai; la finesse de broyage doit demeurer dans les limites établies à l'article 5.4.

5.2.2 Sédimentation

L'apprêt conforme à la présente norme doit avoir un degré de sédimentation de 8 au minimum, lorsqu'il est vérifié selon la méthode d'essai de la norme BNQ 3702-350 et selon les conditions suivantes: l'échantillon à l'essai est dilué à 25 % avec le diluant recommandé par le fabricant et il est placé (bidon de 500 ml) dans un four à 60 °C $\pm$ 2 °C durant 48 h. Après cette période, l'échantillon est sorti du four, laissé au repos durant 24 h à 25 °C $\pm$ 2 °C, puis évalué.

5.3 Durée du séchage

Lorsqu'elle est vérifiée selon la méthode d'essai BNQ 3702-305, la durée du séchage "sec au toucher" doit être de 20 min au maximum. L'épaisseur du feuil frais de l'apprêt non dilué doit être de 75 μm $\pm$ 10 %. L'application du feuil doit être effectuée à l'aide d'un filmographe manuel ou automatique.

5.4 Finesse de broyage

La finesse de broyage de l'apprêt, vérifiée selon la méthode d'essai BNQ 3702-301, doit être de 40 μm* au maximum.

5.5 Facilité de ponçage et nettoyage

Un feuil d'apprêt ayant séché durant 2 h doit posséder de bonnes caractéristiques de ponçage lorsqu'il est vérifié selon l'article 7.3:

---

* Correspond approximativement à 5 sur l'échelle Hegman.

le papier abrasif ne doit pas s'encrasser ni être gommé; la surface poncée doit être douce et exempte de rayures. Après avoir été nettoyé avec le solvant-nettoyeur, le feuil ne doit montrer aucun signe de décollement, de frisage ni de perte d'adhérence et ne doit pas être dissous par celui-ci.

5.6 Adhérence

Deux (2) éprouvettes de 75 mm x 150 mm chacune, préparées conformément à l'article 7.1, doivent être essayées à trois endroits différents sur chacune d'elles. Lorsqu'elle est vérifiée selon la méthode A de la norme BNQ 3702-410, l'adhérence du feuil au subjectile ne doit pas être inférieure à la cote 3A.

5.7 Résistance à l'eau

Immerger verticalement pendant 18 h, selon l'axe longitudinal, la moitié d'une éprouvette de 75 mm x 150 mm, préparée conformément à l'article 7.1, dans de l'eau distillée (23 °C ± 2 °C). Après une période de séchage de 2 h, le feuil de peinture ne doit montrer aucun signe de cloquage ou de frisage.

5.8 Résistance à l'essence

Immerger verticalement pendant 15 min, selon l'axe longitudinale, la moitié d'une éprouvette de 75 mm x 150 mm, préparée conformément à l'article 7.1, dans un mélange d'hydrocarbures composé de 70 % d'isooctane et de 30 % de toluène. Après une période de séchage de 2 h, le feuil d'apprêt ne doit montrer aucun signe de frisage, de perte d'adhérence ni de cloquage.

5.9 Compatibilité avec les couches subséquentes

5.9.1 Compatibilité d'une seconde couche du même produit

Lorsqu'il est vérifié conformément à l'article 7.4, après 2 h et 24 h de séchage, le feuil d'apprêt ne doit montrer aucun signe de décollement ni de frisage.

5.9.2 Compatibilité avec une peinture de finition

Lorsqu'il est recouvert d'une peinture de finition conforme à la norme NQ 3712-305, selon la méthode d'essai décrite à l'article 7.5, le feuil d'apprêt ne doit montrer aucun signe de décollement, de frisage ni de perte d'adhérence. Le brillant de la peinture de finition sur les éprouvettes d'essai ne doit pas être inférieur à plus de 10 unités au brillant de la peinture de finition déterminé sur une plaque de verre.

5.10 Facilité d'application et apparence

5.10.1 Essai en laboratoire

Lorsqu'il est vérifié conformément à l'article 7.6, l'apprêt doit montrer de bonnes facilités d'application au pistolet, sans effet de "toile d'araignée" ni de filament. Le feuil sec doit être exempt de coulures, de stries, de piqûres, de grains grossiers et doit avoir une apparence, un brillant et une couleur uniformes.

5.10.2 Essai sur de grandes surfaces

Un volume d'au moins 4 litres d'apprêt doit être appliqué au pistolet sur une surface adéquatement préparée selon la méthode décrite à l'article 7.7. Le fini obtenu doit être uniforme, exempt de frisage, de peau d'orange, de piqûres et de coulures.

5.11 Point d'éclair

Lorsqu'il est exigé par l'utilisateur, le point d'éclair doit être vérifié selon la méthode d'essai BNQ 3702-303.

6. ÉCHANTILLONNAGE

Un échantillon représentatif du produit à essayer doit être prélevé conformément aux prescriptions de la norme BNQ 3702-011.

7. MÉTHODES D'ESSAIS

7.1 Préparation des éprouvettes d'essai

A moins de directives contraires ailleurs dans la présente norme, les conditions de séchage des éprouvettes d'essai doivent être les suivantes: une durée du séchage de sept jours à une température de 23 °C + 2 °C et à une humidité relative de 50 % $\pm$ 5 %. Le séchage doit s'effectuer dans une pièce bien aérée mais exempte de courants d'air.

Pour les essais indiqués aux articles 5.5, 5.6, 5.7, 5.8 et 5.9, les éprouvettes doivent être préparées à partir de panneaux d'acier phosphatés de 0,90 mm $\pm$ 0,05 mm d'épaisseur (tôles d'acier laminées à froid, recouvertes d'un revêtement de phosphate de zinc d'au moins 1600 mg/m^2 et d'au plus 3200 mg/m^2). Appliquer sur les panneaux d'acier, à l'aide d'un pistolet, le produit soumis à l'essai, dilué selon les recommandations du fabricant à une épaisseur de feuil sec de 50 μm à 55 μm.

7.2 Essai accéléré de stabilité

Remplir un récipient de 250 ml de l'apprêt à essayer. Fermer hermétiquement et mettre au four à 60 °C $\pm$ 2 °C, pendant 96 h. A la fin de

cette période, retirer du four et laisser reposer pendant 24 h dans des conditions normales (23 °C ± 2 °C). Vérifier la conformité de la peinture aux exigences de l'article 5.2.

7.3 Essai de ponçage et nettoyage

Appliquer le produit soumis à l'essai sur une éprouvette de 150 mm x 300 mm, conformément à l'article 7.1. Après un temps de séchage de 2 h, poncer une partie de l'éprouvette (environ 100 mm x 150 mm) avec un papier abrasif n° 360 au carbure de silicium, en exerçant une pression modérée jusqu'à ce qu'une épaisseur d'environ 8 µm soit enlevée. Imbiber un linge avec le solvant-nettoyeur recommandé et fourni par le fabricant pour éliminer les poussières de ponçage. Frotter légèrement le feuil poncé avec le linge pour mouiller la surface et enlever les poussières. Laisser sécher la surface pendant 1 h. Examiner le linge, le papier abrasif et la surface poncée pour vérifier la conformité aux exigences de l'article 5.5.

7.4 Essai de résistance à l'autodétrempe avec une seconde couche

Appliquer le produit soumis à l'essai sur deux éprouvettes de 75 mm x 150 mm chacune, préparées conformément à l'article 7.1. Laisser sécher une des éprouvettes pendant 2 h et l'autre pendant 24 h. A la fin de chacune des périodes de séchage, immerger verticalement, selon l'axe longitudinal, la moitié de l'éprouvette, pendant 5 s, dans l'apprêt soumis à l'essai déjà dilué. Retirer l'éprouvette et la laisser sécher verticalement pendant 20 min. Examiner les deux éprouvettes pour vérifier la conformité aux exigences de l'article 5.9.1.

7.5 Essai de compatibilité avec une peinture de finition

Appliquer le produit soumis à l'essai sur trois éprouvettes de 75 mm x 150 mm chacune, préparées conformément à l'article 7.1. Laisser sécher la première éprouvette pendant 1 h, la deuxième pendant 24 h et la troisième pendant 72 h. A la fin de chacune des périodes de séchage, appliquer sur chacune, au pistolet, deux couches d'une peinture de finition conforme à la norme NQ 3712-305, diluée selon les recommandations du fabricant (10 min d'intervalle entre les couches), de façon à obtenir une épaisseur totale de feuil sec de 75 µm à 100 µm, incluant l'apprêt ponçable. Appliquer également la peinture de finition, de la même manière, directement sur une plaque de verre. Laisser sécher la dernière couche de peinture de finition pendant 24 h. Mesurer le brillant des trois éprouvettes et de la plaque de verre selon la méthode d'essai BNQ 3702-513, puis examiner les éprouvettes pour vérifier la conformité aux exigences de l'article 5.9.2.

7.6 Essai d'application en laboratoire

L'essai doit être effectué avec un pistolet conventionnel, à succion. Appliquer le produit soumis à l'essai, dilué conformément aux instructions du fabricant, sur un panneau d'acier propre et lisse de

300 mm x 450 mm au minimum, afin d'obtenir une épaisseur totale de feuil sec comprise entre 50 μm et 55 μm. Après un séchage de 2 h, vérifier la conformité aux exigences de l'article 5.10.1.

7.7 Essai d'application au pistolet sur une grande surface

L'essai doit être réalisé par un peintre qualifié. Le diluant recommandé doit être utilisé selon les instructions du fabricant.

L'essai doit être fait en partie (environ 25 %) avec un pistolet vaporisateur à succion, en partie (environ 50 %) avec un pistolet sans air et en partie (environ 25 %) avec un pistolet électrostatique-sans air.

Les pistolets suivants ou leurs équivalents conviennent pour cet essai:

a) à succion : - pistolet Binks, modèle 18;
- pistolet De Vilbiss, modèle MBC;

b) sans air : - pistolet De Vilbiss, modèle JBG 507;
- pistolet Binks 500;

c) électrostatique - sans air: - pistolet électro-hydraulique Ransburg, modèle REH.

La surface à essayer doit être de 20 m^2 au minimum. Toute surface exempte d'huile, de graisse, de cire, de saletés, peut être utilisée pour l'essai. L'épaisseur totale du feuil sec doit être de 50 μm à 60 μm.

Après un séchage complet, examiner le fini obtenu en conformité avec les exigences de l'article 5.10.2.

8. PRÉPARATION EN VUE DE LA LIVRAISON

8.1 Empaquetage

Les bidons de 4 litres doivent être empaquetés, 2 par carton, et les bidons de 1 litre, 6 par carton.

8.2 Étiquetage

8.2.1 En plus de se conformer aux exigences des lois et règlements pertinents à l'étiquetage, l'étiquette de chaque contenant doit avoir une surface glacée, doit envelopper complètement le côté du bidon et doit comporter les informations suivantes:

a) le nom et l'adresse du fabricant;

b) le nom du produit;

c) l'indice de la présente norme;

d) la couleur;

e) le numéro de la cuvée;

f) le numéro de code du fabricant;

g) la date de fabrication;

h) la quantité en volume;

i) les instructions relatives à l'emploi pour chaque type de pistolet, incluant le diluant recommandé et le solvant-nettoyeur à utiliser pour nettoyer la surface poncée avant l'application de la peinture de finition.

8.2.2 Le numéro de la cuvée et la date de fabrication peuvent apparaître sur le dessus ou le dessous du contenant plutôt que sur l'étiquette, pourvu que ces informations demeurent lisibles jusqu'à l'utilisation du produit.

-0-0-0-0-0-0-0-0-0-0-0-0-0-0-

ANNEXE A

PRÉPARATION DES DEVIS ET DES APPELS D'OFFRES

L'architecte ou l'ingénieur qui se réfère à la présente norme dans un devis ainsi que l'acheteur qui s'y réfère lors des appels d'offres devraient spécifier:

a) le titre, l'indice et la date de la présente norme;

b) le nombre et le volume des contenants, pour les appels d'offres;

c) la couleur désirée (voir article 4.3);

d) le type de pistolet utilisé pour l'application (voir article 4.2);

e) la limite, si le point d'éclair est exigé;

f) le nombre de guides d'utilisation désirés et les adresses de leur livraison.

L'acheteur doit demander dans l'appel d'offres que le fabricant fournisse le diluant recommandé pour la dilution, en quantité suffisante et basée sur ses recommandations.

Il est recommandé que l'acheteur qui désire se procurer une peinture conforme à la présente norme obtienne du même fabricant les produits connexes dont il aura besoin: diluants, peinture primaire anticorrosion (NQ 3714-081), peinture de finition (NQ 3712-305) et solvant-nettoyeur.

RECONNAISSANCE DE LA CONFORMITÉ D'UN PRODUIT

CERTIFICATION - ATTESTATION

La qualité d'un produit est définie comme l'ensemble des caractéristiques essentielles qui lui permettent de satisfaire un besoin déterminé.

Le Bureau de normalisation du Québec (BNQ) peut, dans certains cas, établir la conformité de produits avec des normes données selon l'une des méthodes suivantes:

1- Certification de conformité

Le Bureau de normalisation du Québec remet un certificat à une usine déterminée, pour un produit spécifique, confirmant que ledit produit a subi avec succès la vérification de ses caractéristiques par rapport aux exigences des normes qui le touchent et que l'usine utilise un système de gestion de la qualité qui garantit son aptitude à fabriquer des produits conformes en tout temps. CECI IMPLIQUE AUSSI QUE LE FABRICANT SOUMETTE L'EFFICACITÉ DU SYSTÈME DE GESTION DE LA QUALITÉ DE L'USINE ET LA CONFORMITÉ DE SON PRODUIT À DES VÉRIFICATIONS PÉRIODIQUES EFFECTUÉES PAR LE SERVICE DE CONFORMITÉ DU BNQ OU PAR SES REPRÉSENTANTS.

Le fabricant détenant un certificat de conformité est autorisé à apposer, selon le protocole pertinent, la marque de certification de conformité du BNQ sur le produit ainsi certifié. Ce certificat peut, en tout temps, être retiré au fabricant qui cesserait de se conformer aux exigences sus-mentionnées ou qui cesserait d'atteindre le niveau de qualité requis pour l'octroi de la marque de conformité.

2- Attestation limitée de conformité

Le Bureau de normalisation du Québec remet un document attestant que l'échantillon d'un produit a été vérifié par un laboratoire agréé par le Bureau de normalisation du Québec et que ses caractéristiques sont conformes aux exigences des normes qui le touchent. L'ATTESTATION LIMITÉE DE CONFORMITÉ RECONNAIT QUE LE FABRICANT EST EN MESURE DE FAIRE UN PRODUIT DE QUALITÉ CONFORME AUX NORMES APPROPRIÉES, MAIS ELLE N'ENGAGE EN RIEN LE BNQ QUANT À LA CONFORMITÉ AUX NORMES DES PRODUITS FABRIQUÉS.

Toute demande de reconnaissance de conformité doit être préparée suivant les indications du document NQ 9902-001 "Reconnaissance de conformité aux normes - Règles et procédures" et être adressée à:

Service de conformité
Bureau de normalisation du Québec
50, rue Saint-Joseph Est
QUÉBEC (Québec)
G1K 3A5
Tél.: (418) 643-5813

MARQUE DE CONFORMITÉ NQ

Le Bureau de normalisation du Québec gère une marque de certification de conformité d'un produit à une norme. Elle représente une poche de coulée dont le manche constitue avec le cadre qui l'entoure la lettre "Q" du mot qualité.

Le BNQ accorde le droit d'utiliser cette marque à tout fabricant d'un produit certifié conforme à une norme. CECI IMPLIQUE AUSSI QUE LE FABRICANT SOUMETTE L'EFFICACITÉ DU SYSTÈME DE GESTION DE LA QUALITÉ DE L'USINE ET LA CONFORMITÉ DE SON PRODUIT À DES VÉRIFICATIONS PÉRIODIQUES EFFECTUÉES PAR LE SERVICE DE CONFORMITÉ DU BNQ OU PAR SES REPRÉSENTANTS. La présence de la marque est synonyme de conformité, donc de qualité.

L'apposition de la marque doit être accompagnée du numéro de certification.

L'indice de la norme utilisée pour la certification du produit sera apposé selon que le protocole l'exige ou non.

Toute demande de renseignements et tout document pertinent peuvent être obtenus en communiquant avec le:

Service de conformité
Bureau de normalisation du Québec
50, rue Saint-Joseph Est
QUÉBEC (Québec)
G1K 3A5
Tél.: (418) 643-5813

FORMULAIRE POUR COMMENTAIRES

Dans le but d'améliorer les normes publiées par le Bureau de normalisation du Québec et d'en faciliter la mise à jour, nous vous invitons à nous faire parvenir vos commentaires relatifs à la présente norme en remplissant le présent formulaire.

OBJET: Norme NQ-3714-150 Peintures - Apprêts ponçables pour le repeinturage des carrosseries de véhicules automobiles.

(titre)

JE DÉSIRE:

- ☐ signaler une erreur
- ☐ suggérer une modification
- ☐ indiquer un besoin pour une nouvelle norme
- ☐ proposer une autre intervention

SUGGESTIONS ET COMMENTAIRES:

DE: _____ (nom) _____ (organisme)

_____ (adresse)

_____ _____ (code postal) Tél.: _____

Signature: _____ Date: _____

RETOURNER À: Bureau de normalisation du Québec
50, rue Saint-Joseph Est
Québec (Québec)

Gouvernement du Québec
Ministère de l'Industrie, du Commerce et de la Technologie